Dart Aerospace Ltd.

Date: Wednesday, 11/23/2005 4:29:58 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 24955		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 11/23/2005 **S.O. No.** : N/A	**Drawing Number**	: D2273 REV D
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: N/A **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D
Previous Run	: 24954	**Material**	: N/A
Written By	: See comment below	**Due Date**	: 1/15/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: See comment below		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING 2008926 AR 05/11/24
Issue P/O: PO 00000157
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D350604041	Rear Locker Extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. DL 05/12/28 /

5.0	D2268	Placard

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B24494
1	D2269	Placard	B 24061

CL 06/01/03 /

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ________ **PAR #:** ________ **Fault Category:** ________ **NCR:** Yes (No) **DQA:** [signature] **Date:** 06/01/04

QA: N/C Closed: ________ **Date:** ________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 11/23/2005 4:29:58 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services   **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 24955   **Part Number:** D350604041

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
6.0	QC5 	INSPECT WORK TO CURRENT STEP 

Comment: Check hole locations to template. Check process sheet and audit.Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. 05.12.30

7.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:____________
PPP Rev:___E______   06/01/03

8.0	DC 	DOCUMENT CONTROL 

Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21 SUK 06/01/04 (1)   06/01/04

Job Completion 

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD

ACTIVITY REPORT

TIME : 11/22/2005 18:00
NAME : DART AEROS
FAX : 6136321053
TEL : 6136329577
SER.# : BROL2J813781

NO.	DATE	TIME	FAX NO./NAME	DURATION	PAGE(S)	RESULT	COMMENT	
#279	11/22	12:01	101594516137238806	19	01	OK	TX	ECM
	11/22	13:03	705 474 2924	37	01	OK	RX	
	11/22	14:18		18	01	OK	RX	ECM
#280	11/22	14:55	101594517703820161	18	01	OK	TX	ECM
#281	11/22	14:57	101594518195333494	21	01	OK	TX	ECM
#282	11/22	14:58	6329491	19	01	OK	TX	ECM
#283	11/22	14:59	101594516024372270	26	01	OK	TX	
#284	11/22	15:00	6322751	19	01	OK	TX	ECM
	11/22	15:02		50	01	OK	RX	
#285	11/22	15:08	101594512038773745	19	01	OK	TX	ECM
#286	11/22	15:10	101594516132326214	33	02	OK	TX	ECM
#288	11/22	15:13	6322350	00	00	BUSY	TX	
#291	11/22	15:15	101594516049464153	05:16	22	OK	TX	ECM
#287	11/22	15:21	101594516137238806	18	01	OK	TX	ECM
#292	11/22	15:48	6322350	33	01	OK	TX	
#294	11/22	15:55	101594514032507110	39	03	OK	TX	ECM
#293	11/22	16:00	101594517188478414	16	01	OK	TX	ECM
#295	11/22	16:09	101594514032507110	19	01	OK	TX	ECM
#296	11/22	16:22	101594515168228332	57	04	OK	TX	ECM
#297	11/22	16:24	101594517142831638	16	01	OK	TX	ECM
#298	11/22	16:25	101594516046085528	16	01	OK	TX	ECM
	11/22	16:54	403 250 7110	45	03	OK	RX	ECM
#299	11/22	17:56	101594514032507110	50	03	OK	TX	ECM

BUSY: BUSY/NO RESPONSE
NG : POOR LINE CONDITION / OUT OF MEMORY
CV : COVERPAGE
POL : POLLING
RET : RETRIEVAL
PC : PC-FAX

RX TTL 5060 PGS
TX TTL 10491 PGS

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	9768
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	Ship to:
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
21/12/05	24/11/05	4249	Linda Lacelle	PO00000157	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B24954 Job #31261	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B24955 Job #31260	U de M : Each

05.12.30

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department AQ-357

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:33
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 31260
Numéro Soumission : 1708
Numéro B.A. :
Cette fois : 2005-11-29 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 31259
Écrit par : ____________________
Vérifié & Approuvé par : ____________________
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003
Process Sheet Rév.: 05

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : A & D
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : ~~2005-12-16~~ 23.12.05 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat. 7-12-05 (COMPOSITE 4)

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5207-4

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4242

Form: rprocess

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:33
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31260 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. 7-12-05

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.



Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat) 7-12-05

8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: F5258-1

9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31260 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
10.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5181-1

11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-4874-1

12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) 7-12-05 DELASTEK COMPOSITE 4

13.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 21%

Température: 21,7°C

Heure: 7:10 DELASTEK COMPOSITE 4

Date: 8-12-05

14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5259-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31260 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5. 8-12-05 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel) 9-12-05 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin. 15-12-05 

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:34
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31260 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

20.0 AAC0670 Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5046-2

22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 15-12-05 DELASTEK COMPOSITE 4

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 15-12-05 DELASTEK COMPOSITE 4

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique. 16-12-05 DELASTEK COMPOSITE 4

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:34
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31260 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

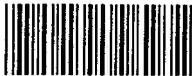
26.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5046-3

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5046-2

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 20-12-05



29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 20-12-05



30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5284-1

31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

32.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

Form: rprocess

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:34
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31260 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	AAC0282	Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel) 26-12-05

35.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order:__________

L'identification doit être vers l'extérieur. 26-12-05

36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE 21-12-05 

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:34
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 31260

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Quantité: 1 Date: 21/12/05 Sceau: 

Quantité:__________ Date:__________ Sceau:__________

Form: rprocess